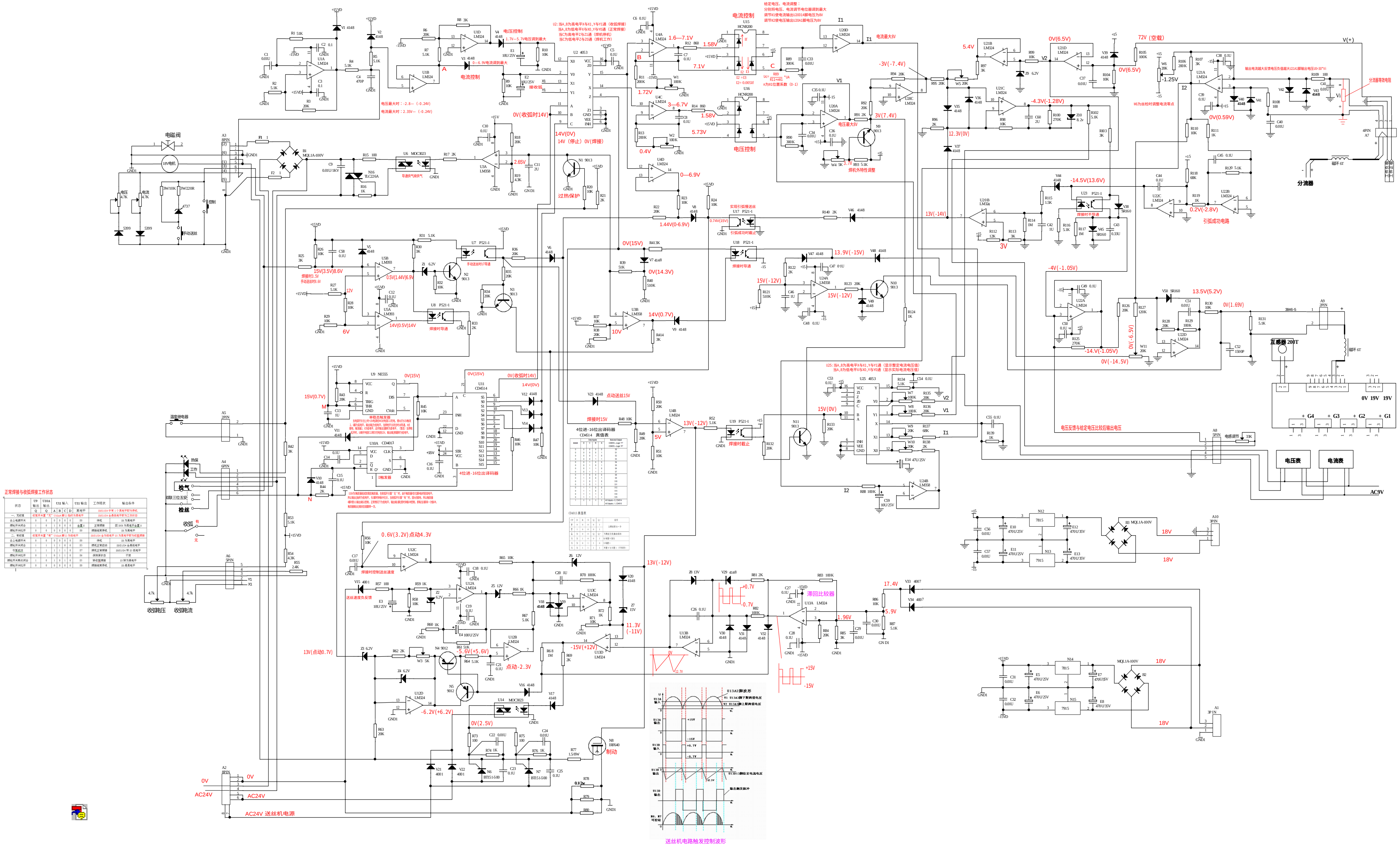

电磁阀
电流控制
电压控制
焊机外特性调整
引弧成功电路
送丝机电路触发控制波形
滞回比较器
压感器 200T
电压表
电流表
分流器
AC9V
AC24V
AC24V 送丝机电源
收弧电压
收弧电流
正常焊接与收弧焊接工作状态
4位进-16位出译码器
点动送丝15V
焊接时15V
制动